

経済産業省

20230310保局第2号

電気事業法施行規則に基づく溶接事業者検査（火力設備）の解釈についての一部を改正する規程を次のとおり定める。

令和5年3月20日

経済産業省大臣官房技術総括・保安審議官



電気事業法施行規則に基づく溶接事業者検査（火力設備）の解釈についての一部を改正する規程

電気事業法施行規則に基づく溶接事業者検査（火力設備）の解釈について（20120919商局第71号）の一部を別紙の新旧対照表のとおり改正する。

附 則

この規程は、令和5年3月20日から施行する。

(別紙)

電気事業法施行規則に基づく溶接事業者検査（火力設備）の解釈について（20120919 商局第 71 号）の一部を改正する規程
新旧対照表

改正前欄に掲げる規定の傍線を付した部分は、これに順次対応する改正後欄に掲げる規定の傍線を付した部分のように改める。
改正前欄に掲げる二重傍線を付した規定で改正後欄にこれに対応するものを掲げていないものは、これを削る。

改 正 後	改 正 前
経済産業省大臣官房技術総括・保安審議官	経済産業省大臣官房商務流通保安審議官 豊永 厚志
(別紙)	(別紙)
[削除] [削除] 電気事業法施行規則に基づく<u>溶接自主検査</u>（火力設備）の解釈 電気事業法施行規則（平成 7 年通商産業省令第 7 7 号。以下「規則」という。）第 7 9 条、第 8 0 条、第 8 2 条、第 8 3 条及び第 8 5 条に基づく<u>溶接自主検査</u>（火力設備）に関する規定の解釈を示す。 ただし、規則第 7 9 条、第 8 0 条、第 8 2 条、第 8 3 条及び第 8 5 条に基づく<u>溶接自主検査</u>は、本解釈に示された内容に限定されるものではなく、同条の規定に照らして十分な保安水準の確保が達成できる技術的根拠があれば、同条に適合すると判断するものである。 1. 対象となる電気工作物の定義等（規則第 7 9 条及び第 8 0 条関係） (1) <u>溶接自主検査</u>の対象 本解釈の対象となる電気工作物は、規則第 7 9 条第 1 号に定める火力発電所及び同条第 2 号に定める燃料電池発電所に係るボイラー等に属する機械又は器具であって、規則第 8 0 条に定める耐圧部分について溶接をする	20120919 商局第 71 号 <u>平成 24 年 9 月 1 9 日</u> 電気事業法施行規則に基づく<u>溶接事業者検査</u>（火力設備）の解釈 電気事業法施行規則（平成 7 年通商産業省令第 7 7 号。以下「規則」という。）第 7 9 条、第 8 0 条、第 8 2 条、第 8 3 条及び第 8 5 条に基づく<u>溶接事業者検査</u>（火力設備）に関する規定の解釈を示す。 ただし、規則第 7 9 条、第 8 0 条、第 8 2 条、第 8 3 条及び第 8 5 条に基づく<u>溶接事業者検査</u>は、本解釈に示された内容に限定されるものではなく、同条の規定に照らして十分な保安水準の確保が達成できる技術的根拠があれば、同条に適合すると判断するものである。 1. 対象となる電気工作物の定義等（規則第 7 9 条及び第 8 0 条関係） (1) <u>溶接事業者検査</u>の対象 本解釈の対象となる電気工作物は、規則第 7 9 条第 1 号に定める火力発電所及び同条第 2 号に定める燃料電池発電所に係るボイラー等に属する機械又は器具であって、規則第 8 0 条に定める耐圧部分について溶接をする

改 正 後	改 正 前
ものとする。 (2) ～ (6) (略) 2. <u>溶接自主検査</u>の内容 (規則第 8 2 条関係) ボイラー等であって耐圧部分について溶接をするものに係る<u>溶接自主検査</u>は次に定めるところにより行うこととする。 (1) あらかじめ確認すべき事項に対する<u>溶接自主検査</u> ① 次に掲げる事項については、電気工作物の溶接をしようとする前に別表 1 に示す<u>溶接自主検査</u>の工程ごとの検査の方法により行うこと。 イ・ロ (略) ②・③ (略) (2) 溶接施工した構造物に対する<u>溶接自主検査</u> 次に掲げる事項については、ボイラー等であって耐圧部分について溶接をするものごとに別表 2 に示す<u>溶接自主検査</u>の工程ごとの検査の方法により行うこと。 ①～⑦ (略) 3. <u>溶接自主検査</u>に係る検査の基準 (規則第 8 2 条関係) <u>溶接自主検査</u>に係る検査の基準は、発電用火力設備に関する技術基準を定める省令 (平成 9 年通商産業省令第 5 1 号。以下「技術基準」という。) に適合するものであって、当該溶接部の安全性が確保されていると認められることとする。ただし、技術基準解釈の該当部分のとおりである場合には技術基準に適合するものとする。別表 1 及び別表 2 に<u>溶接自主検査</u>の工程別に対応する技術基準解釈の該当条文を示す。 なお、技術基準解釈によらない場合には、技術基準に適合することを検証しなければならない。 4. 輸入品及び<u>日本産業規格</u>に基づき製造された鋼管の溶接部 (以下「J I S	ものとする。 (2) ～ (6) (略) 2. <u>溶接事業者検査</u>の内容 (規則第 8 2 条関係) ボイラー等であって耐圧部分について溶接をするものに係る<u>溶接事業者検査</u>は次に定めるところにより行うこととする。 (1) あらかじめ確認すべき事項に対する<u>溶接事業者検査</u> ① 次に掲げる事項については、電気工作物の溶接をしようとする前に別表 1 に示す<u>溶接事業者検査</u>の工程ごとの検査の方法により行うこと。 イ・ロ (略) ②・③ (略) (2) 溶接施工した構造物に対する<u>溶接事業者検査</u> 次に掲げる事項については、ボイラー等であって耐圧部分について溶接をするものごとに別表 2 に示す<u>溶接事業者検査</u>の工程ごとの検査の方法により行うこと。 ①～⑦ (略) 3. <u>溶接事業者検査</u>に係る検査の基準 (規則第 8 2 条関係) <u>溶接事業者検査</u>に係る検査の基準は、発電用火力設備に関する技術基準を定める省令 (平成 9 年通商産業省令第 5 1 号。以下「技術基準」という。) に適合するものであって、当該溶接部の安全性が確保されていると認められることとする。ただし、技術基準解釈の該当部分のとおりである場合には技術基準に適合するものとする。別表 1 及び別表 2 に<u>溶接事業者検査</u>の工程別に対応する技術基準解釈の該当条文を示す。 なお、技術基準解釈によらない場合には、技術基準に適合することを検証しなければならない。 4. 輸入品及び<u>日本工業規格</u>に基づき製造された鋼管の溶接部 (以下「J I S

改正後	改正前
溶接鋼管」という。)に係る取扱い(規則第82条関係) (1) 輸入品に係る取扱い(規則第82条関係) 耐圧部分について溶接をしたボイラー等であって輸入したものに係る<u>溶接自主検査</u>については、2.(1)及び(2)に掲げる事項に係る記録等が技術基準に適合していること及び外観の状況を確認することをもって<u>溶接自主検査</u>とすることができる。 (2) JIS溶接鋼管に係る取扱い JIS溶接鋼管の長手継手に係る<u>溶接自主検査</u>については、下記に該当する溶接鋼管において、<u>日本産業規格</u>どおりに製作されたことが確認できる「鋼材試験証明書(ミルシート)」等の記録を通じて技術基準に適合していること及び外観の状況を確認することをもって<u>溶接自主検査</u>とすることができる。 ① <u>日本産業規格</u>JIS G 3457(2012)「配管用アーク溶接炭素鋼鋼管」 ② <u>日本産業規格</u>JIS G 3459(2012)「配管用ステンレス鋼鋼管」 ③ <u>日本産業規格</u>JIS G 3463(2011)「ボイラ・熱交換器用ステンレス鋼鋼管」 ④ <u>日本産業規格</u>JIS G 3468(2011)「配管用溶接大径ステンレス鋼鋼管」	溶接鋼管」という。)に係る取扱い(規則第82条関係) (1) 輸入品に係る取扱い(規則第82条関係) 耐圧部分について溶接をしたボイラー等であって輸入したものに係る<u>溶接事業者検査</u>については、2.(1)及び(2)に掲げる事項に係る記録等が技術基準に適合していること及び外観の状況を確認することをもって<u>溶接事業者検査</u>とすることができる。 (2) JIS溶接鋼管に係る取扱い JIS溶接鋼管の長手継手に係る<u>溶接事業者検査</u>については、下記に該当する溶接鋼管において、<u>日本工業規格</u>どおりに製作されたことが確認できる「鋼材試験証明書(ミルシート)」等の記録を通じて技術基準に適合していること及び外観の状況を確認することをもって<u>溶接事業者検査</u>とすることができる。 ① <u>日本工業規格</u>JIS G 3457(2012)「配管用アーク溶接炭素鋼鋼管」 ② <u>日本工業規格</u>JIS G 3459(2012)「配管用ステンレス鋼鋼管」 ③ <u>日本工業規格</u>JIS G 3463(2011)「ボイラ・熱交換器用ステンレス鋼鋼管」 ④ <u>日本工業規格</u>JIS G 3468(2011)「配管用溶接大径ステンレス鋼鋼管」
5. 適用除外(規則第83条関係) (1) 規則第83条第3号の「連続しない穴」とは、補強を必要とする隣接する穴において、それぞれの穴の「補強の有効範囲」が重複していないものをいう。ここで、「補強の有効範囲」とは、<u>日本産業規格</u>JIS B 8201(2013)「陸用鋼製ボイラー構造」の「6.7.11 補強の有	5. 適用除外(規則第83条関係) (1) 規則第83条第3号の「連続しない穴」とは、補強を必要とする隣接する穴において、それぞれの穴の「補強の有効範囲」が重複していないものをいう。ここで、「補強の有効範囲」とは、<u>日本工業規格</u>JIS B 8201(2013)「陸用鋼製ボイラー構造」の「6.7.11 補強の有

改正後	改正前
効範囲」とする。 (2) (略) 6. 表示（規則第85条関係） 規則第85条に規定する<u>溶接自主検査</u>を行ったことを示す記号その他の表示については、すべての検査が終了したときに当該検査に係るボイラー等及び輸入ボイラー等の容器又は管ごとに容易に消えない方法で付するものとする。 7. <u>溶接自主検査</u>の実施状況及びその結果に係る取扱い <u>溶接自主検査</u>を実施した電気工作物を設置する者は、前年度に実施した<u>溶接自主検査</u>の実施状況及びその結果を電気関係報告規則（昭和40年通商産業省令第54号）第2条の表第9号に基づき、毎年度6月末日までに国へ報告しなければならない。ただし、使用前自主検査又は<u>定期自主検査</u>の対象となる電気工作物が存在する場合であって、使用前自主検査又は<u>定期自主検査</u>を実施する組織が<u>溶接自主検査</u>を実施した場合には、電気事業法（昭和39年法律第170号。以下「法」という。）第51条第3項及び法第55条第4項の審査の中で<u>溶接自主検査</u>の実施状況及びその結果の確認を受けることで足りるものとする。なお、この場合において、<u>溶接自主検査</u>の記録については、5年と法第51条第7項（法第55条第6項において準用する場合を含む。）の評定通知を受けるまでの期間とのいずれか長い期間保存する必要がある。	効範囲」とする。 (2) (略) 6. 表示（規則第85条関係） 規則第85条に規定する<u>溶接事業者検査</u>を行ったことを示す記号その他の表示については、すべての検査が終了したときに当該検査に係るボイラー等及び輸入ボイラー等の容器又は管ごとに容易に消えない方法で付するものとする。 7. <u>溶接事業者検査</u>の実施状況及びその結果に係る取扱い <u>溶接事業者検査</u>を実施した電気工作物を設置する者は、前年度に実施した<u>溶接事業者検査</u>の実施状況及びその結果を電気関係報告規則（昭和40年通商産業省令第54号）第2条の表第9号に基づき、毎年度6月末日までに国へ報告しなければならない。ただし、使用前自主検査又は<u>定期事業者検査</u>の対象となる電気工作物が存在する場合であって、使用前自主検査又は<u>定期事業者検査</u>を実施する組織が<u>溶接事業者検査</u>を実施した場合には、電気事業法（昭和39年法律第170号。以下「法」という。）第51条第3項及び法第55条第4項の審査の中で<u>溶接事業者検査</u>の実施状況及びその結果の確認を受けることで足りるものとする。なお、この場合において、<u>溶接事業者検査</u>の記録については、5年と法第51条第7項（法第55条第6項において準用する場合を含む。）の評定通知を受けるまでの期間とのいずれか長い期間保存する必要がある。

改 正 後			改 正 前		
(別表 1) <u>溶接自主検査</u> に係る検査の方法及び技術基準の解釈の該当条文 あらかじめの確認の種類： イ 溶接施工法に関すること（溶接施工法検査）			(別表 1) <u>溶接事業者検査</u> に係る検査の方法及び技術基準の解釈の該当条文 あらかじめの確認の種類： イ 溶接施工法に関すること（溶接施工法検査）		
<u>溶接自主検査</u> の工程	<u>溶接自主検査</u> の方法	技術基準の解 釈の該当条文	<u>溶接事業者 検査</u> の工程	<u>溶接事業者検査</u> の方法	技術基準の解 釈の該当条文
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
(判定)	以上の全ての工程において、技術基準に適合していることが確認された場合、当該 <u>溶接自主検査</u> に係る溶接施工法は技術基準に適合するものとする。		(判定)	以上の全ての工程において、技術基準に適合していることが確認された場合、当該 <u>溶接事業者検査</u> に係る溶接施工法は技術基準に適合するものとする。	

改正後			改正前		
ロ 溶接士の技能に関すること（溶接士検査）			ロ 溶接士の技能に関すること（溶接士検査）		
溶接士の試験内容の確認	検査を受けようとする溶接士の氏名、溶接訓練歴等、及びその者が行う溶接施工法の範囲を確認する。 ①・② （略） ③ 検査を受けようとする溶接士が当該<u>溶接自主検査</u>に係る溶接施工法を施工するに足る経験及び知識を有していること。	(略)	溶接士の試験内容の確認	検査を受けようとする溶接士の氏名、溶接訓練歴等、及びその者が行う溶接施工法の範囲を確認する。 ①・② （略） ③ 検査を受けようとする溶接士が当該<u>溶接事業者検査</u>に係る溶接施工法を施工するに足る経験及び知識を有していること。	(略)
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
(判定)	以上の全ての工程において、技術基準に適合していることが確認された場合、当該 <u>溶接自主検査</u> に係る溶接士は技術基準に適合する技能を持った者とする。		(判定)	以上の全ての工程において、技術基準に適合していることが確認された場合、当該 <u>溶接事業者検査</u> に係る溶接士は技術基準に適合する技能を持った者とする。	

改 正 後			改 正 前		
(別表 2) <u>溶接自主検査</u> に係る検査の方法及び技術基準解釈の該当条文 電気工作物の種類： 発電用火力機器（ボイラー等、熱交換器等、液化ガス設備）			(別表 2) <u>溶接事業者検査</u> に係る検査の方法及び技術基準解釈の該当条文 電気工作物の種類： 発電用火力機器（ボイラー等、熱交換器等、液化ガス設備）		
<u>溶接自主検査</u> の工程	<u>溶接自主検査</u> の方法	技術基準解釈 の該当条文	<u>溶接事業者検査</u> の工程	<u>溶接事業者検査</u> の方法	技術基準解釈 の該当条文
(略)	(略)	(略)	(略)	(略)	(略)
(判定)	以上の全ての工程において、技術基準に適合していることが確認された場合、当該 <u>溶接自主検査</u> に係る溶接部は技術基準に適合するものとする。		(判定)	以上の全ての工程において、技術基準に適合していることが確認された場合、当該 <u>溶接事業者検査</u> に係る溶接部は技術基準に適合するものとする。	